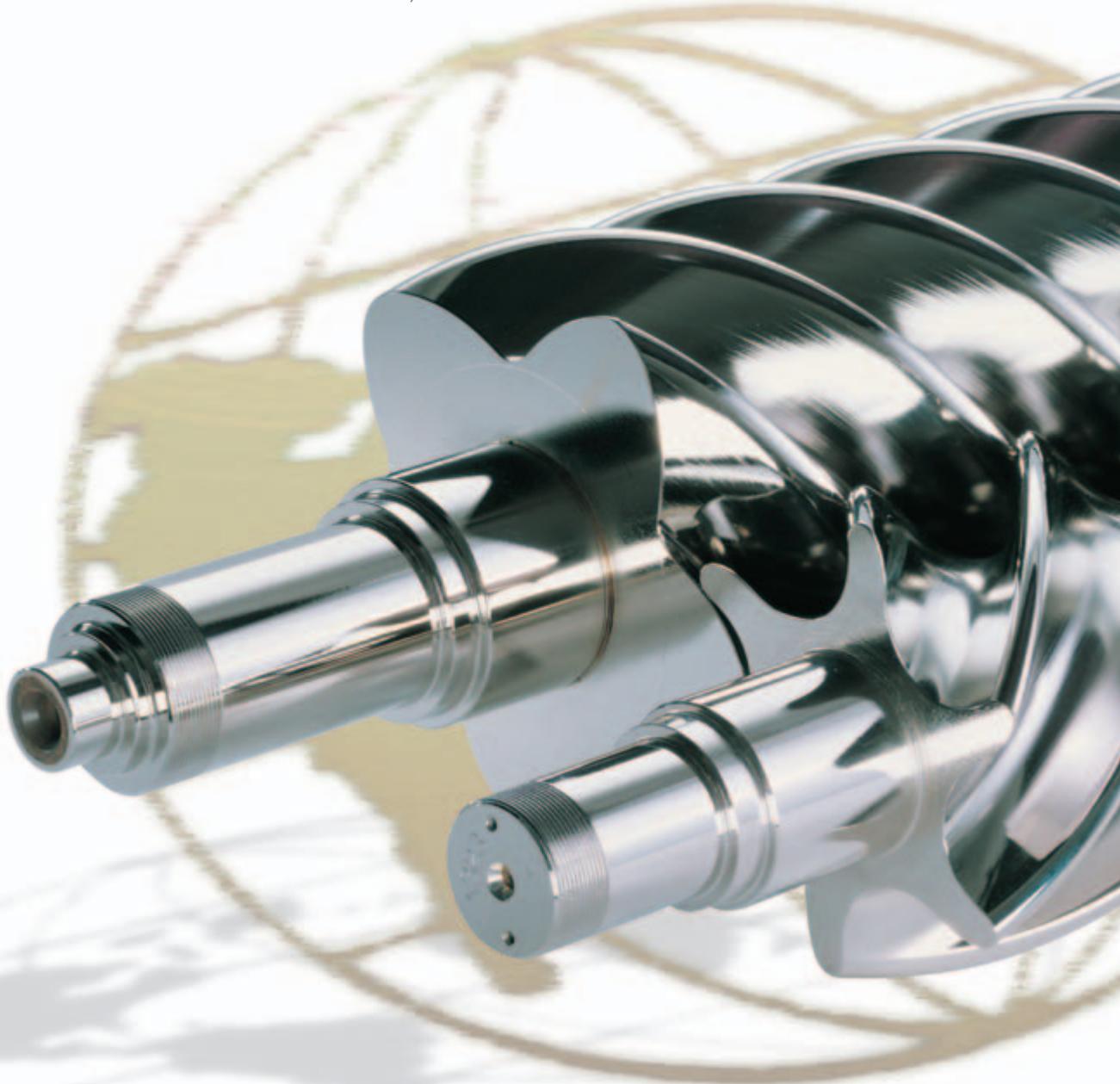


Serie SX - HS

Portate: da 0,233 fino a 79,2 m³/min
Pressioni da 5,5 a 15 bar



KAESER

Costruttore di compressori di fama mondiale

Nata nel 1919 come officina di costruzioni meccaniche, la società KAESER, ad opera del suo fondatore Carl Kaeser senior, iniziò negli anni Cinquanta la produzione di compressori a pistoni e da allora si è guadagnata sul campo la reputazione di costruttore di compressori di fama internazionale.

Il balzo all'odierna posizione di mercato avvenne con la realizzazione del gruppo vite con il profilo SIGMA.

La KAESER può contare oggi nel mondo su ca. 3 000 collaboratori che con la loro preparazione tecnica, l'impegno e soprattutto il comune sforzo, profuso per garantire la massima soddisfazione dei clienti, hanno fatto della società KAESER uno dei maggiori e più prestigiosi costruttori di compressori a livello mondiale.

La KAESER esporta oggi compressori ed impianti per il trattamento dell'aria compressa in quasi tutte le nazioni del mondo.



La sede centrale di Coburg

Nello stabilimento centrale di Coburg lavorano attualmente ca. 1 600 persone e su di un'area di oltre 120 000 m² viene prodotta l'intera gamma di compressori.

Una modernissima rete informatica collega tutte le aziende KAESER nel mondo.



Sommario:

	Pag.
KAESER, costruttore di compressori di fama mondiale	2-3
Più aria compressa con meno energia	4-5
Compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie	6-7
Compressori a vite KAESER a trasmissione diretta 1:1	8-9
Compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie	10-11
Compressori a vite KAESER con essiccatore a ciclo frigorifero	12-13
Compressori a vite KAESER con modulo essiccatore a ciclo frigorifero	14-15
Compressori a vite KAESER con SIGMA Frequency Control	16-17
Produzione d'avanguardia, qualità superiore	18-19
Consulenza competente ed assistenza professionale alla clientela	20-21
Soluzioni complete e calibrate	22-23
Tecnologia delle informazioni: interconnessione globale delle stazioni d'aria compressa	24-25
SIGMA CC: il sistema centrale di controllo per le stazioni d'aria compressa	26-27
Trattamento dell'aria compressa per ogni settore	28-29
Sono sempre di più gli utenti che scelgono i Compressori KAESER	30-31
La nostra rete mondiale di vendita ed assistenza	32-33
Specifiche tecniche e dimensioni	34-38

Più aria compressa con meno energia

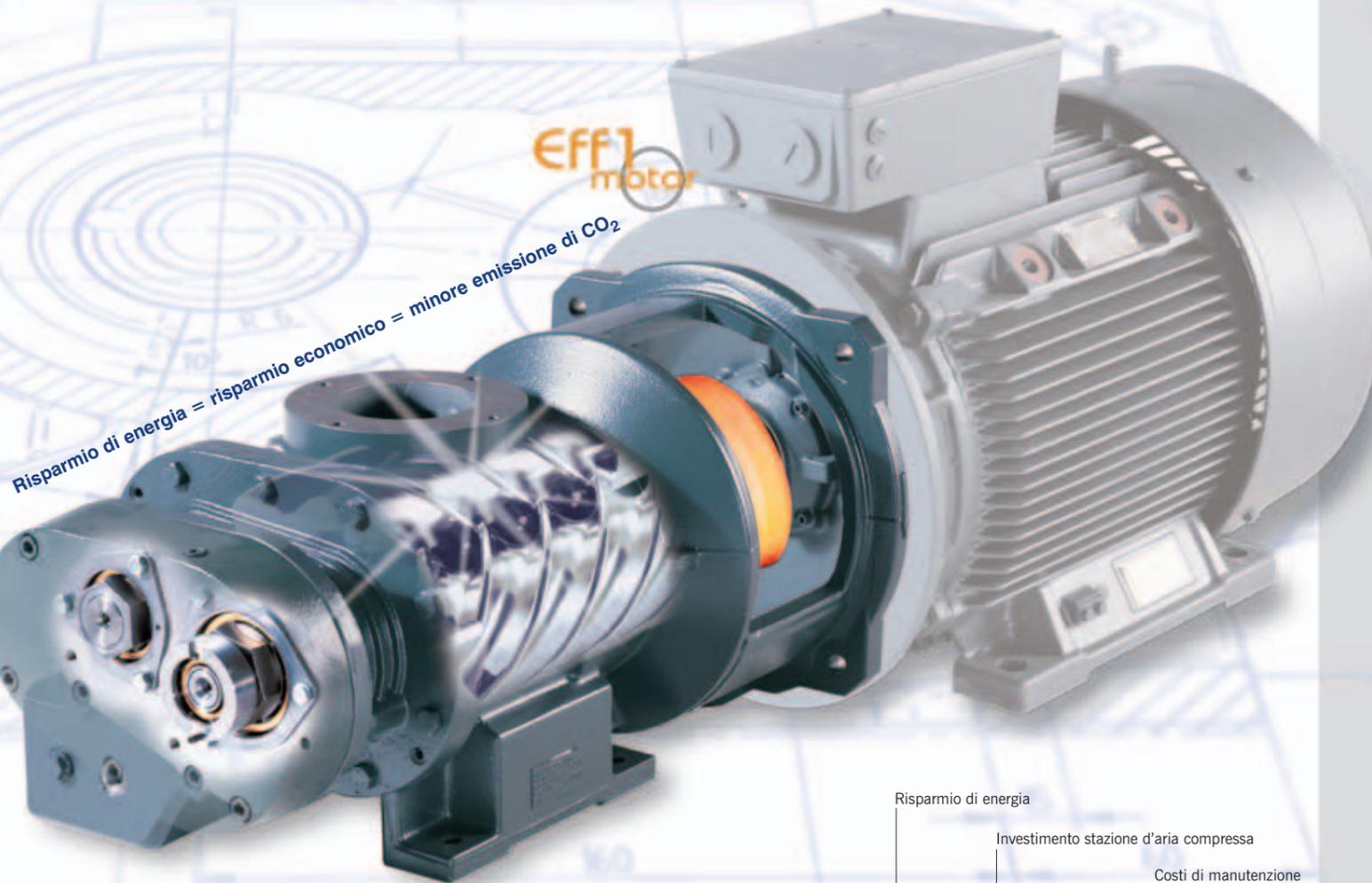


II PROFILO SIGMA KAESER

Il profilo SIGMA, progettato dalla KAESER e sottoposto ad un continuo processo di ottimizzazione, contribuisce ad un risparmio di energia fino ad un 15% rispetto a rotori che utilizzano profili convenzionali.

Ogni compressore a vite KAESER è equipaggiato con questo tipo di rotori dal profilo efficiente, impiegati nella banda di utilizzazione ove la potenza specifica risulta più vantaggiosa.

L'affidabilità e la lunga vita operativa dei gruppi è ottenuta grazie a lavorazioni effettuate con centri di lavoro ad altissima precisione e cuscinetti speciali generosamente dimensionati.



Compressori a vite con il PROFILO SIGMA a risparmio energetico

Per ottenere una certa portata, una determinata potenza motrice può essere impiegata per azionare piccoli gruppi vite ad elevate velocità o grandi gruppi vite a basse velocità: in generale questi ultimi, se ben progettati, sono più efficienti ed a parità di potenza erogano più aria compressa. KAESER realizza quindi gruppi vite con un basso numero di giri e l'impiego di rotori ottimizzati. Grazie ai considerevoli risparmi di energia ogni compressore a vite KAESER si ammortizza in breve tempo.



SIGMA CONTROL: gestione del compressore e risparmio di energia

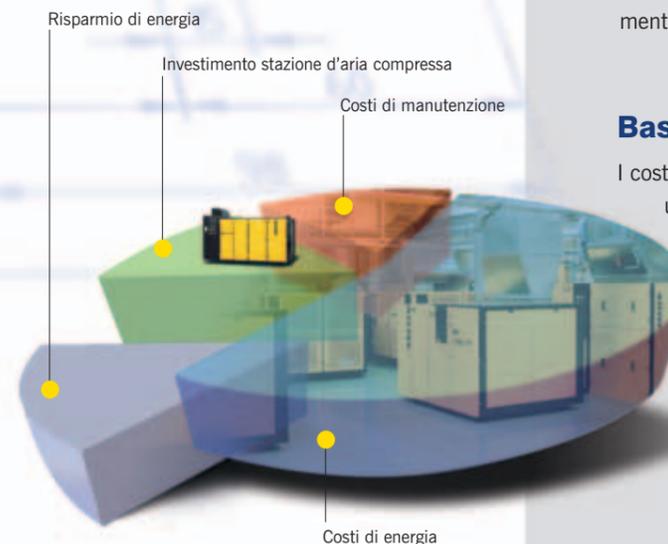
Il SIGMA CONTROL gestisce e controlla il compressore in maniera completamente automatica. Questo sistema di gestione è costituito da un robusto PC ad architettura industriale con sistema operativo in tempo reale ed ampia capacità di aggiornamento. Il monitoraggio dello stato operativo è semplice ed intuitivo grazie ai LED con funzioni semaforo. Il display a quattro righe con visualizzazione integrale del testo ed i tasti soft-key, muniti di pittogrammi, garantiscono la rapida ed agevole fruibilità del SIGMA CONTROL. In presenza di un'avaria il compressore viene immediatamente disattivato da un dispositivo di sicurezza a controlli incrociati. Vi è la possibilità di selezionare vari tipi di regolazione: Dual, Quadro e Vario. La selezione del tipo di regolazione più conveniente può essere impostata localmente e può essere visualizzato il grado di utilizzazione; il controller monta di serie interfacce per il collegamento ad un secondo compressore ed a reti di dati.

Bassi costi operativi di un compressore

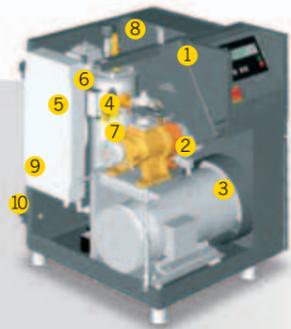
I costi di acquisto e di manutenzione di un compressore costituiscono solo una piccola parte di tutti i costi legati al suo intero ciclo di vita.

La parte preponderante dei costi complessivi di un compressore a vite è rappresentata dalle spese per l'energia: quattro volte maggiori rispetto alle spese di acquisto.

Con i compressori a vite KAESER a risparmio energetico si ridurranno anche nella vostra azienda gran parte dei costi di energia per l'approvvigionamento d'aria compressa.



Compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie - fino a 15 kW



Come viene generata l'aria compressa nei compressori a vite KAESER?

L'aria atmosferica viene aspirata e depurata attraverso il filtro a secco **1**, quindi compressa nel gruppo vite **2** il quale è azionato dal motore elettrico **3**.

Nel gruppo vite viene iniettato il fluido di raffreddamento. In normali condizioni di funzionamento la temperatura durante il processo di compressione è di ca. 80 °C. Un sistema di separazione a tre stadi **4** rimuove il refrigerante dall'aria compressa. Il fluido così separato viene raffreddato nel radiatore **5**, depurato nel microfiltro **6** e quindi rinvio al punto di iniezione. Una valvola termostatica regola ed ottimizza la temperatura del refrigerante. L'aria compressa viene liberata del fluido refrigerante (residuo < 2mg/m³ ca.) nella cartuccia separatrice **7** e quindi passando attraverso la valvola di non ritorno/minima pressione **8** entra nel radiatore finale **9**. L'aria compressa viene raffreddata nel radiatore ad una temperatura di soli 5 - 10 °C superiore a quella ambiente ed in questo modo viene condensata la maggior parte dell'umidità presente che può quindi essere separata ed evacuata. L'aria compressa lascia la macchina attraverso la mandata **10**.



Foto: SK 19

Foto: SX 6

Foto: SM 8

Serie: SX - SK
Potenza motore: da 2,2 fino a 15 kW:
Portata: da 0,233 a 2,544 m³/min
Pressioni standard: 7,5/10/13 bar(r)

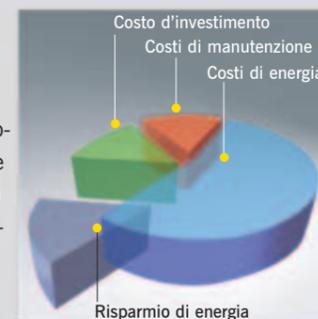
La flessibile trasmissione a cinghie KAESER

I compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie convincono per la loro efficienza, versatilità ed affidabilità. La KAESER è stata uno dei primi costruttori di compressori ad impiegare in modo estensivo trasmissione a cinghie trapezoidali. I compressori KAESER si distinguono infatti per il loro dispositivo automatico di controllo e regolazione della tensione: ciò assicura un sistema di trasmissione costantemente ottimizzato e riduce i costi di manutenzione.

I compressori a vite con trasmissione a cinghie si rivelano peraltro molto flessibili in caso di eventuali cambiamenti della pressione: infatti il grandissimo numero di combinazioni di trasmissioni permette di ottenere sempre il massimo valore del rapporto portata/pressione.

Risparmiare energia con il PROFILO SIGMA KAESER

Ogni gruppo vite KAESER è equipaggiato con i rotori a risparmio energetico con profilo SIGMA. Rigorosi standard qualitativi e cuscinetti di grande precisione con ampia riserva di carico assicurano longevità operativa e massima affidabilità.



SIGMA CONTROL: per la gestione ed il controllo del compressore

Il cuore di questo sistema di gestione integrato è costituito da un robusto PC ad architettura industriale con sistema operativo in tempo reale ed ampia capacità di aggiornamento. Il monitoraggio dello stato operativo è semplice ed intuitivo grazie ai LED con funzioni semaforo.



Tendinginghie automatico

La trasmissione a cinghie con dispositivo tenditore automatico assicura un ottimale trasferimento di potenza e l'eccellente affidabilità del sistema di trasmissione.



Prefiltrazione dell'aria di raffreddamento

L'aria di raffreddamento prelevata dall'ambiente presenta molte impurità. L'impiego di sostanze prefiltranti ad alto grado di efficienza impedisce un prematuro intasamento del filtro dell'aria e mantiene puliti gli organi interni ed i radiatori, a tutto vantaggio dello scambio termico.



Sistema di separazione ottimizzato

Il disegno interno del separatore, gli stadi di preseparazione ed una speciale cartuccia separatrice offrono una combinazione di elementi che determinano un esiguo carry over d'olio (< 2 mg/m³) nell'aria compressa. Grazie a questo efficiente sistema il fabbisogno di manutenzione è minimo e la vita operativa dell'elemento separatore risulta di molto allungata.



Compressori a vite KAESER con rapporto di trasmissione 1:1 – fino a 250 kW

Perché rapporto 1:1?

La trasmissione a presa diretta con rapporto 1:1 (senza sistemi moltiplicatori o riduttori interposti) assicura la trasmissione di tutta la potenza disponibile direttamente al blocco compressore senza alcuna perdita. I compressori a vite KAESER con rapporto diretto 1:1 hanno prestazioni eccezionali e consentono grandi risparmi energetici.

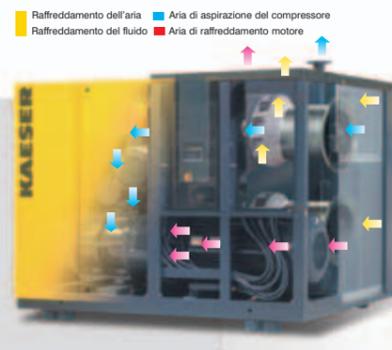
La proposta di una gamma di macchine con trasmissione diretta 1:1 comporta la disponibilità di un'ampia gamma di gruppi pompanti e poiché la KAESER progetta e produce direttamente i gruppi vite, i compressori risultano sempre ottimizzati per offrire le massime prestazioni in funzione delle potenze disponibili.



Serie: da ASD fino a ESD
Portata: da 2,09 a 42 m³/min,
Potenza motore: da 18,5 a 250 kW,
Pressioni standard: da 5,5 a 15 bar(g)

Il nuovo sistema di raffreddamento ad aria

Oltre al miglior raffreddamento questo sistema offre molti altri vantaggi: l'aria viene aspirata dall'esterno attraverso i radiatori ad una velocità tale da minimizzare il deposito di sporcizia sulle superfici di scambio, passa nel convogliatore di uscita ed è poi espulsa direttamente verso l'alto con una prevalenza residua che consente l'adozione di lunghi canali di espulsione. In questo modo il flusso d'aria principale, non attraversando il compressore, evita di contaminare le parti funzionali della macchina. Nei radiatori le particelle di sporco presenti nell'aria di raffreddamento si depositano prevalentemente sulla superficie del lato ingresso dell'aria: essendo questo esterno si ha l'evidente vantaggio che lo sporco è più facilmente individuabile ed è anche più semplice la sua rimozione, senza che occorra smontare i radiatori. La sicurezza operativa risulta così migliorata, con l'ulteriore beneficio della riduzione dei costi di manutenzione.



SIGMA CONTROL: per la gestione ed il controllo del compressore

Il cuore di questo sistema di gestione integrato è costituito da un robusto PC ad architettura industriale con sistema operativo in tempo reale ed ampia capacità di aggiornamento. Il monitoraggio dello stato operativo è semplice ed intuitivo grazie ai LED con funzioni semaforo.



Il gruppo vite con l'efficiente PROFILO SIGMA

Ogni gruppo vite KAESER è equipaggiato con i rotori a risparmio energetico con PROFILO SIGMA.

Rigorosi standard qualitativi e cuscinetti di grande precisione con ampia riserva di carico assicurano longevità operativa e massima affidabilità.



Bassa velocità

I grandi gruppi vite a basso numero di giri producono, a parità di potenza richiesta, più aria compressa rispetto ai piccoli gruppi vite ruotanti ad alta velocità. Un basso regime di giri comporta inoltre meno logoramento e quindi anche meno costi di manutenzione.



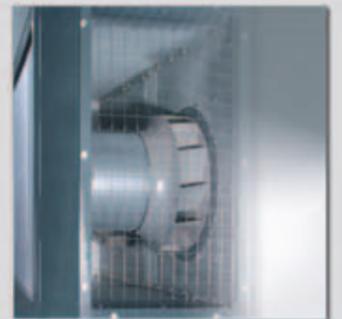
L'efficiente trasmissione con rapporto 1:1

Nelle macchine prodotte dalla KAESER, tra motore e gruppo vite, vi è interposto solamente un giunto frontale, perciò non si hanno né perdite nel trasferimento di potenza né tantomeno logoramento dei componenti.



La ventola radiale: silenziosa ed efficiente

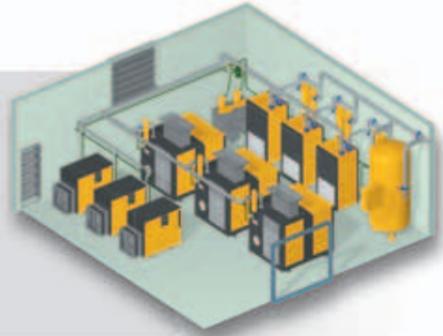
La scarsa emissione di rumore è ottenuta grazie alle caratteristiche intrinseche ed alla bassa velocità periferica della girante. Allo stesso tempo il fabbisogno di potenza si attesta ad un valore del 50% inferiore rispetto a quello richiesto dalla ventola assiale. Grazie inoltre alla sua elevata riserva di spinta, sufficiente per l'allacciamento di canali per l'espulsione, non sono necessari altri ventilatori.



La trasmissione 1:1 consente un triplice risparmio

- 1° - il consumo energetico è ridotto in quanto non si verificano perdite di potenza nella trasmissione;
- 2° - mediante l'impiego di grossi ed efficienti gruppi vite a basso regime di giri si consegue un ulteriore risparmio di energia;
- 3° - la trasmissione a presa diretta con rapporto 1:1 riduce i costi di manutenzione.

Compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie - fino a 450 kW



Progettare in grande

A seconda del campo di applicazione gli impianti per la produzione d'aria compressa possono essere spesso sistemi complessi. Solo se si tiene conto di ciò in fase di progettazione, ampliamento, ammodernamento e durante l'uso quotidiano, sarà possibile gestire nel tempo i compressori in maniera efficiente. Con KESS (il sistema di valutazione del risparmio energetico della KAESER) la KAESER vuole oggi offrire a tutti gli utenti di compressori un servizio globale di assistenza, in grado di individuare il fabbisogno ottimale d'aria, calibrato esattamente sulle necessità delle aziende. Questo servizio analizza i componenti dell'impianto, le informazioni fornite dall'utilizzatore nonché altri input (frutto di esperienze che hanno dimostrato negli anni la loro validità) e li combina con le nuove idee ed i nuovi strumenti che oggi l'elaborazione elettronica dei dati ci mette a disposizione. Le stazioni di aria compressa pianificate e progettate dalla KAESER si distinguono, infatti, per la loro efficienza energetica: è ora possibile avere compressori con livelli di sfruttamento del 95%. Qualità dell'aria adeguata all'impiego, a costi minimi e con elevata efficienza sono ulteriori tratti distintivi delle installazioni d'aria compressa KAESER.



Quest'alto standard è il frutto di decenni di esperienza nella pianificazione degli impianti, nell'analisi per mezzo di sistemi computerizzati e nella progettazione a mezzo 3 D-CAD. Lasciate che sia KAESER a poter pianificare la Vostra stazione d'aria compressa.



Serie: da FS ad HS
Portate: da 35,0 a 79,2 m³/min,
Potenza motore: da 250 a 450 kW,
Pressioni standard: 7,5/10/13 bar_(g)

Il gruppo vite con l'efficiente PROFILO SIGMA

Ogni gruppo vite KAESER è equipaggiato con i rotori dal PROFILO SIGMA il cui disegno assicura un notevole risparmio energetico. Rigorosi standard produttivi e cuscinetti di grande precisione con ampia riserva di carico assicurano longevità operativa e massima affidabilità.



SIGMA CONTROL: per la gestione ed il controllo del compressore

Il cuore di questo sistema di gestione integrato è costituito da un robusto PC ad architettura industriale con sistema operativo in tempo reale ed ampia capacità di aggiornamento. Il monitoraggio dello stato operativo è semplice ed intuitivo grazie ai LED con funzioni semaforo.



Tendicinghie automatico

La trasmissione a cinghie con dispositivo tenditore automatico assicura un ottimale trasferimento di potenza e l'eccellente affidabilità del sistema di trasmissione.



Motore a risparmio energetico

Motori ad alto rendimento (EU eff1) ottimizzati per un maggiore risparmio di energia. La loro bassa temperatura operativa segna un ulteriore pregio nell'impiego dei motori ad elevate temperature ambiente.



Sistema di separazione ottimizzato

Il disegno interno del separatore, gli stadi di preseparazione ed una speciale cartuccia separatrice offrono una combinazione di elementi che determinano un esiguo carry over d'olio (< 2 mg/m³) nell'aria compressa. Grazie a questo efficiente sistema il fabbisogno di manutenzione è minimo e la vita operativa dell'elemento separatore risulta di molto allungata.



Compressori a vite KAESER con essiccatore frigorifero – fino a 15 kW

Gli essiccatori a ciclo frigorifero KAESER generano aria compressa secca per ogni tipo d'impiego.



AIRCENTER – la compatta stazione d'aria compressa

L'AIRCENTER KAESER è un sistema completo, pronto per l'erogazione d'aria compressa secca.

Un compressore a vite KAESER con profilo SIGMA ed un essiccatore a ciclo frigorifero SECO-TEC, installati su di un serbatoio, realizzano un'unità al contempo efficiente e compatta. A differenza di una comune stazione d'aria compressa l'AIRCENTER non richiede quasi alcuna particolare installazione o allacciamento di tubazioni fra i componenti.



Serie: AIRCENTER
Portate: da 0,233 a 1,145 m³/min
Potenza motore: da 2,2 a 7,5 kW
Pressioni standard: 7,5/10/13 bar(g)



Combinazione salvaspazio: compressore ed essiccatore in uno

Con l'AIRTOWER la KAESER ha percorso nuove strade: invece di un unico telaio nell'AIRTOWER compressore ed essiccatore sono alloggiati in due distinti telai ed entrambi gli impianti dispongono anche di un proprio quadro elettrico, con il chiaro vantaggio che compressore ed essiccatore possono funzionare anche indipendentemente tra loro. In tal modo è ad es. possibile eseguire lavori di manutenzione all'essic-

Serie: AIRTOWER
Portate: da 0,233 a 2,544 m³/min,
Potenza motore: da 2,2 fino a 15 kW
Pressioni standard: 7,5/10/13 bar(g)

catore mentre il compressore continua ad operare. Nonostante la compatta costruzione modulare tutti gli impianti AIRTOWER si distinguono per la loro perfetta accessibilità.

Risparmiare energia con il PROFILO SIGMA KAESER

Ogni gruppo vite KAESER è equipaggiato con i rotori a risparmio energetico con profilo SIGMA. Rigorosi standard qualitativi e cuscinetti di grande precisione con ampia riserva di carico assicurano longevità operativa e massima affidabilità.



SIGMA CONTROL

Il cuore di questo sistema di gestione integrato è costituito da un robusto PC ad architettura industriale con sistema operativo in tempo reale ed ampia capacità di aggiornamento. Il monitoraggio dello stato operativo è semplice ed intuitivo grazie ai LED con funzioni semaforo.



AIRCENTER: esempio d'installazione

L'AIRCENTER è una compatta stazione d'aria compressa, facilmente allacciabile alla propria rete mediante tubo flessibile.



AIRTOWER: esempio d'installazione

L'AIRTOWER è una compatta stazione pronta all'uso, per l'allacciamento al serbatoio bastano solo un tubo flessibile ed un rubinetto.

Compressori a vite KAESER con modulo essiccatore frigorifero – fino a 75 kW



Novità: le serie ASD T fino a CSD T

I compressori a vite ASD T, BSD T e CSD T sono macchine versatili, affidabili ed efficienti.

Il modulo essiccatore trasforma il compressore in una vera e propria stazione in grado di produrre aria compressa di qualità superiore.

Compressore ed essiccatore sono installati in due distinti alloggiamenti. Ciò non solo aumenta l'affidabilità delle macchine ma ne agevola anche la manutenzione.



Modello CSD 102 T (vista posteriore)
La foto mostra l'essiccatore privo di isolamento.

Serie: da ASD T a CSD T
Potenza motore: da 18,5 a 75 kW
Portate: da 2,09 a 42 m³/min
Pressioni standard: da 5,5 a 15 bar_(g)



Pronto per l'installazione

Il modulo essiccatore, integrato in un proprio alloggiamento annesso al compressore, è allacciato con quest'ultimo ed è pronto per il funzionamento. Sufficiente spazio è garantito dalla generosa configurazione di tutti i componenti dell'essiccatore. La presenza di due telai distinti per le singole macchine impedisce che l'essiccatore sia esposto al calore dissipato dal compressore. Grazie al raffreddamento ottimale la macchina è in grado di lavorare in maniera ineccepibile fino a temperature di +45 °C.

Risparmiare energia con il PROFILO SIGMA[®] KAESER

Ogni gruppo vite KAESER è equipaggiato con i rotori dal PROFILO SIGMA il cui disegno assicura un notevole risparmio energetico. Rigorosi standard produttivi e cuscinetti di grande precisione con ampia riserva di carico assicurano longevità operativa e massima affidabilità.



Affidabile separatore centrifugo

Per la separazione della condensa a monte dell'essiccatore è installato un separatore centrifugo con scaricatore di condensa a controllo elettronico ECO DRAIN. Anche a temperature elevate e con un alto tasso di umidità la separazione e lo scarico della condensa sono sempre assicurati.



Essiccatore con ECO DRAIN

Anche l'essiccatore è equipaggiato con un ECO DRAIN che a differenza degli scaricatori a elettrovalvole evita le perdite di aria compressa, risparmia energia e contribuisce al buon funzionamento dell'impianto.



Struttura modulare

L'essiccatore frigorifero abbinato al compressore a vite standard ne fa una compatta stazione d'aria compressa. L'agevole accesso ad ogni componente semplifica e snellisce ulteriormente tutti i lavori di manutenzione.



SIGMA CONTROL

Il sistema di gestione SIGMA CONTROL sorveglia costantemente il compressore, l'essiccatore e lo scaricatore di condensa. Le anomalie di funzionamento dell'essiccatore possono essere definite come allarmi o avvisi ed essere trasmesse in forma di segnali all'attuale sistema di strumentazione e controllo.

Compressori a vite KAESER con Sigma-Frequency-Control

Risparmiare energia senza compromessi

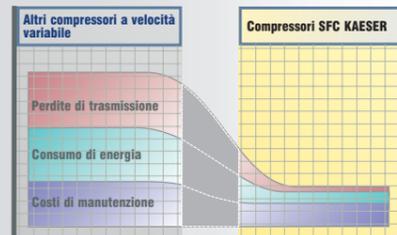
Con i compressori a vite delle serie ASD SFC fino ad ESD SFC la KAESER offre una gamma di macchine con trasmissione diretta 1:1 e controllo variabile della velocità di particolare efficienza.

Considerato l'intero campo di regolazione della pressione, i grandi gruppi vite KAESER, con rotori a PROFILO SIGMA ed a basso regime di giri, si distinguono per le loro eccezionali prestazioni.

Tutti i compressori da ASD SFC fino ad ESD SFC sono in grado di lavorare il 100% a pieno carico senza che tuttavia ciò comporti un maggiore dispendio di manutenzione.



Serie: da ASD SFC fino ad ESD SFC
Potenza motore: da 18,5 a 250 kW
Portate: da 0,56 a 44,4 m³/min
Pressioni standard: da 6 a 15 bar(g)



3 vantaggi grazie al rapporto diretto 1:1

L'azionamento diretto 1:1 non genera perdite di trasmissione, inevitabili invece nelle versioni ad ingranaggi, anche con ratio 1:1. La minore presenza di componenti accresce l'affidabilità, allunga la vita operativa ed in più riduce l'emissione di rumore del compressore.

La trasmissione diretta 1:1 dei compressori KAESER offre un triplice risparmio: (1) nella trasmissione della potenza, (2) nel consumo di energia e (3) nei costi di manutenzione aggiunti a quelli derivanti dai tempi di fermata.

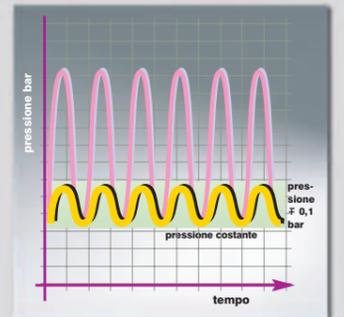
SIGMA CONTROL: per la gestione ed il controllo del compressore

Il cuore di questo sistema di gestione integrato è costituito da un robusto PC ad architettura industriale con sistema operativo in tempo reale ed ampia capacità di aggiornamento. Il monitoraggio dello stato operativo è semplice ed intuitivo grazie ai LED con funzioni semaforo.



Pressione costante

All'interno del campo di regolazione la portata dei compressori SFC si adegua al fabbisogno effettivo d'aria grazie alla variazione continua della velocità a pressione di lavoro costante ($\pm 0,1$ bar). La potenziale riduzione della pressione max. equivale ad un risparmio di costi: per ogni bar risparmiato il consumo di energia si può ridurre fino al 7%.



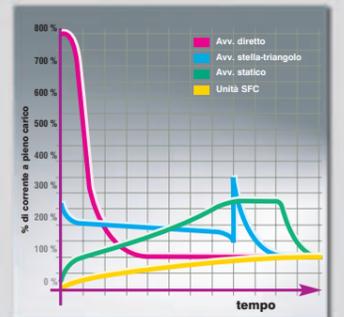
Costruito per resistere anche ad alte temperature

Variatori di frequenza generosamente dimensionati ed efficaci sistema di raffreddamento dei vani elettrici, alloggiati in distinti telai, garantiscono un ottimale impiego dei compressori anche a temperature ambiente di +45 °C.



Con marchio di qualità EMC

Ovviamente la compatibilità elettromagnetica (EMC) dei componenti impiegati e dell'intero impianto è sottoposta a controllo e certificazione conformi alle norme vigenti.



Avviamento soft start senza picchi di corrente

L'avviamento del motore in modalità soft start, con conseguente eliminazione dei picchi di corrente allo spunto, consente di effettuare una frequenza pressoché illimitata di partenze da fermo. L'accelerazione e decelerazione a progressione lineare preserva le parti in movimento.

Produzione d'avanguardia, qualità superiore

Ricerca e sviluppo

La continua ricerca e lo sviluppo costante assicurano il livello di avanguardia qualitativa ai prodotti KAESER. L'obiettivo della ricerca è puntato su compressori caratterizzati dalla massima efficienza ed affidabilità nonché da un minimo fabbisogno di manutenzione.



Macchine utensili di precisione

Il profilo SIGMA dei rotori viene rifinito con rettificatrici a controllo numerico computerizzato con un grado di precisione di 1/1000 mm.



Costante controllo della qualità

La verifica continua delle dimensioni del prodotto finito viene eseguita con macchinari computerizzati di misurazione tridimensionale: ciò assicura il mantenimento inalterato di elevati standard qualitativi.

Assemblaggio accurato

L'assemblaggio dei gruppi vite è eseguito da personale altamente qualificato secondo rigorosi protocolli operativi conformi al sistema di gestione della qualità KAESER.



Banco di prova

Tutte le coppie di rotori sono sottoposte a severi controlli, mirati all'accertamento della loro perfetta sincronizzazione.



Verniciatura ecologica a polveri

La verniciatura a polveri conferisce alle superfici dei compressori a vite KAESER un'ottima rifinitura e protezione. La vernice, sottoposta ad un trattamento termico a 180 °C, rende i pannelli resistenti a corrosione e graffi, ed è conforme agli standard più rigorosi.

Centri flessibili di lavorazione

Le lavorazioni dei rotori e degli alloggiamenti dei gruppi vite dei compressori KAESER vengono realizzate all'interno di modernissimi centri di lavorazione climatizzati. Il sistema di qualità DIN/ISO 9001 è garanzia di massima qualità.



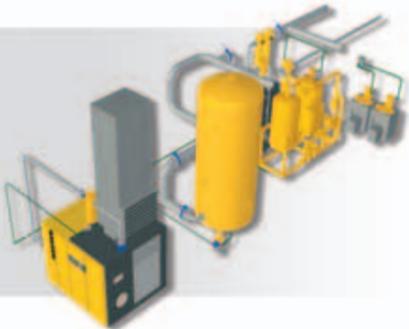
Lunghe prove di collaudo

Il risultato di accurati processi di lavorazione e rigorosi controlli della qualità è un compressore a vite dalle straordinarie caratteristiche. Prima di lasciare i nostri stabilimenti ogni macchina è sottoposta a numerose ore di collaudo durante il quale vengono registrati tutti i dati elettrici, meccanici e prestazionali.

Consulenza competente ed assistenza professionale alla clientela

Assistenza e consulenza a livello mondiale

La KAESER KOMPRESSOREN è rappresentata in tutto il mondo dalle proprie filiali e da competenti partner commerciali. Il nostro Servizio di postvendita è sempre e tempestivamente al vostro fianco, ovunque voi siate!



Sistema qualità certificato



Il sistema qualità conforme a EN/ISO 9001 è costantemente aggiornato.

Ciò a garanzia del nostro elevato standard di qualità: oggi e in futuro!

SIGMA AIR UTILITY

Oggi è possibile utilizzare l'aria compressa con un contratto d'utenza ed acquistarla "alla spina" secondo una tariffa al m³.



Analisi dello status quo

Grazie all'analisi computerizzata del fabbisogno d'aria (ADA) siamo in grado di rilevare ed interpretare in modo rapido ed esatto il fabbisogno d'aria compressa necessario alla vostra azienda.

Produzione ottimizzata d'aria

Sulla base dei dati ADA e grazie al sistema di valutazione del risparmio energetico (KESS) la KAESER è in grado di individuare l'approvvigionamento economicamente più efficiente per la vostra azienda.



Teleservice: il servizio di teleassistenza mondiale

KAESER TELE CARE, la soluzione che garantisce assistenza e ne abbate i costi è basata sulla globale interazione tra reti e sulla comunicazione dei dati, consentendo diagnosi e manutenzione a distanza. I risultati sono: maggiore disponibilità ed una efficienza ottimizzata della vostra stazione d'aria compressa.



Servizio di assistenza dinamico

Il nostro primo obiettivo è avere clienti soddisfatti. Ecco perché siamo presenti in tutto il mondo con una fitta e dinamica rete di assistenza alla clientela. Dovunque potrete contare sull'aiuto rapido, affidabile e snello di tecnici e meccanici qualificati.



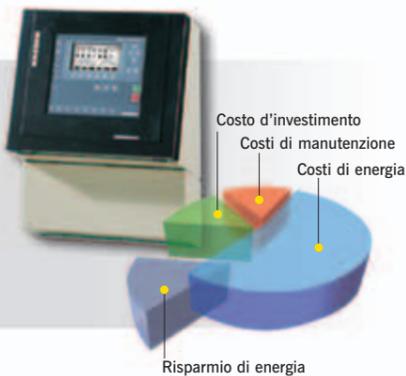
Ricambi originali KAESER

Per i lavori di manutenzione e le riparazioni i nostri tecnici del servizio di assistenza utilizzano esclusivamente ricambi originali KAESER che hanno dato prova della loro affidabilità in numerosi test. Solo con i ricambi originali KAESER avrete qualità garantita.

Soluzioni complete e calibrate

Master controller: SIGMA AIR MANAGER

Il SIGMA AIR MANAGER è il primo master controller al mondo per stazioni d'aria compressa che racchiude e sfrutta completamente i vantaggi dei moderni PC ad architettura industriale e la tecnologia internet. Mediante il controllo di banda della pressione, commisurato al fabbisogno d'aria, il SIGMA AIR MANAGER abbina, in un modo fino ad oggi unico ed esclusivo, un sofisticato sistema di gestione ad una esaustiva presentazione e visualizzazione dei dati operativi. Un'ulteriore riduzione dei costi è determinata dai vantaggi offerti dai possibili collegamenti al Teleservice e ad internet.



SIGMA AIR CONTROL

Mediante un normale internet browser ogni SIGMA AIR MANAGER è in grado di presentare informazioni relative alla stazione d'aria compressa, proponendole col sistema di visualizzazione standard SIGMA AIR CONTROL basic.



VESIS

Con la centralina a gestione di frequenza VESIS è possibile gestire fino a 16 compressori ed i relativi componenti per il trattamento dell'aria. La regolazione del campo di pressione consente una pressione massima inferiore e con esso notevoli risparmi di energia. La centralina è inoltre compatibile con tecniche di controllo centralizzato.



SIGMA CC

Il SIGMA CC (Control Center) è un sistema che si avvale di una tecnica di controllo computerizzato per il monitoraggio di stazioni di compressori. Esso registra, visualizza ed archivia l'impostazione dei parametri, gli stati operativi, gli avvisi di manutenzione, gli allarmi ed i valori dei componenti della centrale d'aria compressa.



AQUAMAT

Per salvaguardare l'ambiente occorre sottoporre a trattamento la condensa prodotta dai compressori. L'AQUAMAT è un apparecchio semplice ed efficace per la soluzione di questo problema.



Componenti ad alta prestazione: la base di efficienti stazioni d'aria compressa

In qualità di esperta in sistemi d'aria compressa la KAESER offre non solo efficienti componenti individuali ma anche intere stazioni chiavi in mano, calibrate a misura sul fabbisogno d'aria dell'utente.



L'essiccatore a ciclo frigorifero

Libera l'aria compressa da vapore acqueo e condensa fino ad un punto di rugiada in pressione di +3 °C. La regolazione ciclica a risparmio energetico SECOTEC®, i componenti di qualità e l'equipaggiamento elettrico conforme alla Norma Europea 60204 garantiscono un funzionamento sicuro ed efficiente.



Filtri

Ogni metro cubo d'aria aspirata da un compressore contiene particelle di sporco, molecole d'idrocarburi, virus e batteri. Una gran parte di queste impurità finisce nell'aria compressa. Nella maggior parte delle applicazioni si richiede aria compressa pulita ed a seconda del grado di purezza desiderato, si applicano diversi tipi di filtri con rispettivi gradi di filtrazione.



Scaricatori di condensa ECO DRAIN

La condensa accumulata nell'aria compressa contiene olio ed impurità. Se essa non viene opportunamente separata e scaricata, può causare avarie, rotture e corrosioni nel sistema d'aria compressa. Un efficace scarico della condensa è possibile grazie agli scaricatori a controllo elettronico del livello ECO DRAIN.

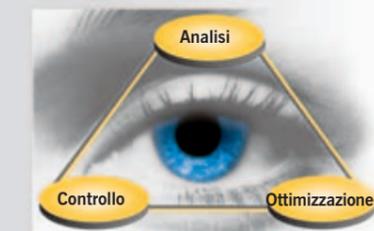
Tecnologia delle informazioni KAESER – Interconnessione globale delle stazioni d'aria compressa

Pura innovazione: SIGMA AIR MANAGER

SIGMA AIR MANAGER è il primo master controller al mondo per stazioni d'aria compressa che racchiude e sfrutta completamente i vantaggi dei moderni PC ad architettura industriale e la tecnologia internet. Il Sigma Air Manager ottimizza il funzionamento dei compressori e riduce al minimo il loro fabbisogno energetico. Esso seleziona automaticamente la configurazione di macchine più vantaggiosa tra un massimo di 16 compressori, limita i tempi di vuoto e grazie al controllo della banda di pressione rapportata al consumo d'aria riduce sensibilmente la pressione massima con una minima ampiezza di banda (fino a $\pm 0,1$ bar). Ogni bar risparmiato può significare un risparmio di energia fino al 7%.

Mediante un normale internet browser e senza bisogno di costosi software ogni SIGMA AIR MANAGER è in grado di presentare informazioni relative alla stazione d'aria compressa proponendole col sistema di visualizzazione standard SIGMA AIR CONTROL basic.

La base di partenza è costituita dal SIGMA CONTROL, integrato in tutti i nostri compressori a vite: esso ne gestisce e sorveglia in modo avanzato il funzionamento. All'interfaccia Profibus DP è affidato lo scambio dei dati tra SIGMA CONTROL e SIGMA AIR MANAGER.



A richiesta è disponibile anche una memoria a lungo termine (SIGMA AIR CONTROL plus).



I dati relativi alla stazione d'aria compressa, memorizzati e processati nel SIGMA AIR MANAGER, possono essere trasferiti via modem e linea telefonica o attraverso una rete di computer (Ethernet).

È contemplata anche la possibilità di inviare messaggi SMS al telefono cellulare del tecnico addetto all'assistenza.

Avvisi di manutenzione e/o allarmi indirizzati per SMS direttamente al vostro numero di cellulare

Visualizzazione con SIGMA AIR CONTROL basic

- standard in ogni SIGMA AIR MANAGER
- più sicurezza: immediata disponibilità degli attuali stati operativi, degli avvisi di manutenzione e degli allarmi;
- richiamabile con un browser internet da qualsiasi PC, senza bisogno di altri software;
- risparmio di costi, di tempo e di personale grazie alla riduzione dei controlli alla stazione dei compressori.

Analisi a lungo termine SIGMA AIR CONTROL plus Opzione

- dati a lungo termine per reporting, analisi, controllo ed auditing
- per la riduzione mirata dei costi d'aria
- attendibile tabella dei costi energetici
- blocchi di costi accorpabili singolarmente
- non occorre un software extra
- visualizzazione via RS 232/intranet/internet
- informazioni online sempre attuali

SIGMA CC - il sistema di strumentazione e controllo per stazioni d'aria compressa

Gestione dell'aria compressa con SIGMA CC

Il SIGMA CC (Control Center), un software progettato dalla KAESER su base Windows, consente un ultraefficiente management dei sistemi d'aria compressa.

Come utenti potrete disporre di informazioni dettagliate sull'intero approvvigionamento d'aria della vostra azienda e all'occorrenza ricorrere per Teleservice all'assistenza degli esperti della KAESER.

Ciò assicura la massima efficienza e disponibilità della vostra stazione d'aria.

Il SIGMA CC è il sistema di strumentazione e controllo calibrato a misura per ogni singola stazione d'aria compressa.

Il SIGMA CC è disponibile come soluzione collaudata e completa di hard- e software specifici per il cliente.



Moduli funzionali del SIGMA CC

Il router **1** semplifica la navigazione veloce.

Il quadro d'insieme **2** della stazione fornisce le informazioni sull'intera installazione d'aria.

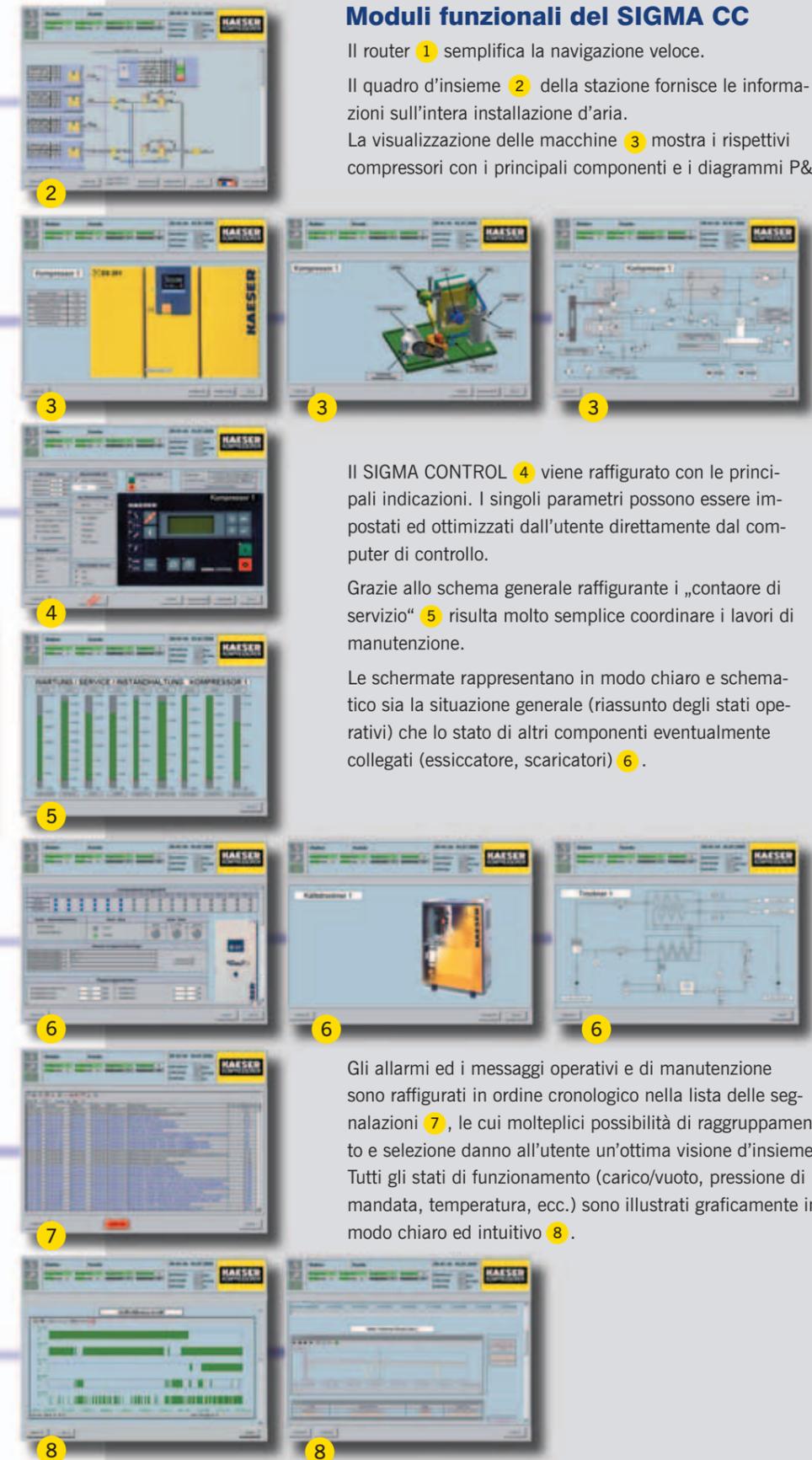
La visualizzazione delle macchine **3** mostra i rispettivi compressori con i principali componenti e i diagrammi P&I.

Il SIGMA CONTROL **4** viene raffigurato con le principali indicazioni. I singoli parametri possono essere impostati ed ottimizzati dall'utente direttamente dal computer di controllo.

Grazie allo schema generale raffigurante i „contatore di servizio“ **5** risulta molto semplice coordinare i lavori di manutenzione.

Le schermate rappresentano in modo chiaro e schematico sia la situazione generale (riassunto degli stati operativi) che lo stato di altri componenti eventualmente collegati (essiccatore, scaricatori) **6**.

Gli allarmi ed i messaggi operativi e di manutenzione sono raffigurati in ordine cronologico nella lista delle segnalazioni **7**, le cui molteplici possibilità di raggruppamento e selezione danno all'utente un'ottima visione d'insieme. Tutti gli stati di funzionamento (carico/vuoto, pressione di mandata, temperatura, ecc.) sono illustrati graficamente in modo chiaro ed intuitivo **8**.



Trattamento dell'aria compressa per ogni settore

Trattamento dell'aria compressa

Affidabile produzione di aria compressa idonea all'uso richiesto e costi minimi di produzione sono le peculiarità delle installazioni d'aria compressa KAESER. Uno standard di qualità ottenuto dopo lunghi decenni di esperienze nella progettazione degli impianti.

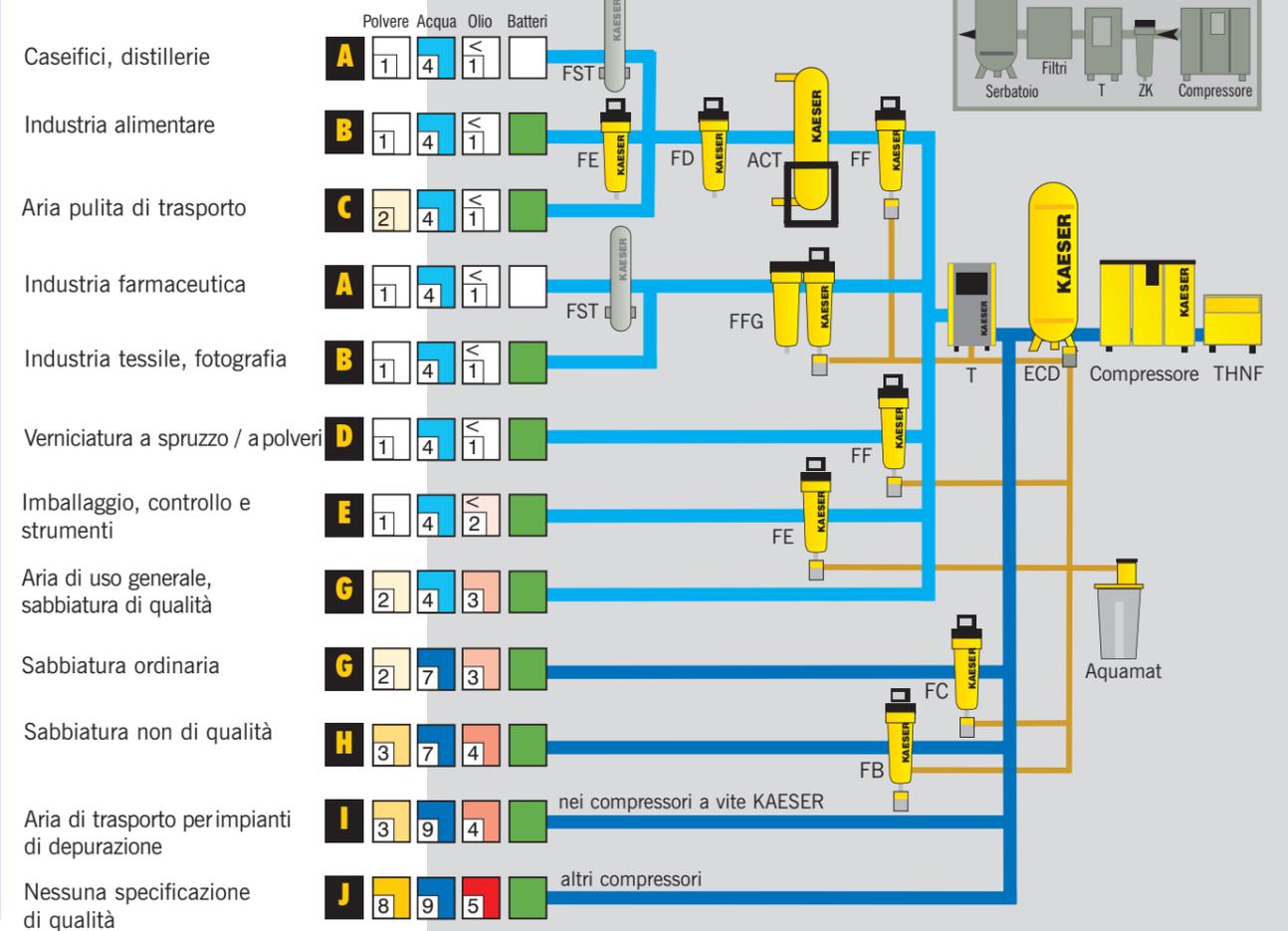
Solo le stazioni d'aria compressa progettate in modo rigoroso ed appropriato erogano la qualità d'aria che ci si aspetta dai moderni impianti di compressione.

Lasciate che sia la KAESER KOMPRESOREN a pianificare la vostra centrale d'aria compressa.



Trattamento dell'aria con essiccatore a ciclo frigorifero

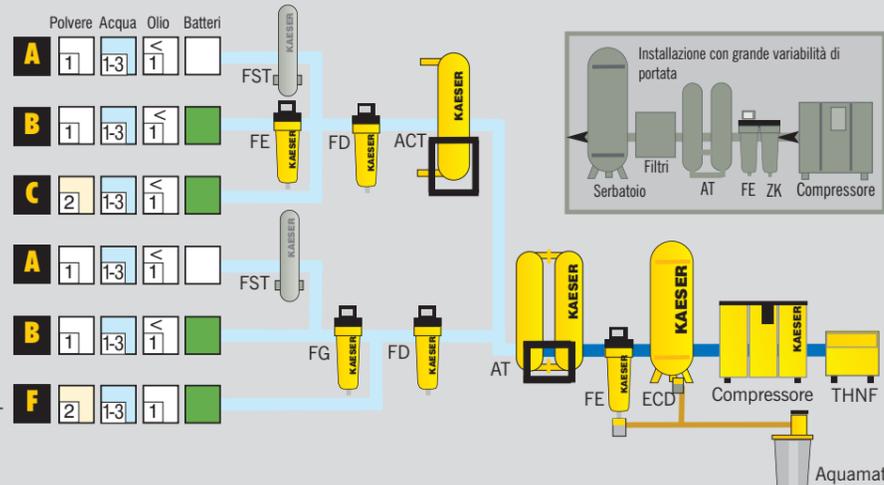
Applicazioni: grado di trattamento conforme a ISO 8573-1



(PDP fino a -70 °C)

Per linee di aria compressa a rischio di congelamento: trattamento aria con essiccatore ad adsorbimento

- Industria farmaceutica, caseifici, distillerie
- Industria elettronica, ottica, alimentare.
- Impianti di verniciatura
- Aria di processo, industria farmaceutica
- Laboratori fotografici
- Installazioni soggette al gelo, trasporto aria secca, verniciatura, regolatori di pressione



Legenda

- A** Trasporto olio nebulizzato $\leq 0,003 \text{ mg/m}^3$, eliminate particelle $> 0,01 \mu\text{m}$, sterile, inodore ed insapore
- B** Trasporto olio nebulizzato $\leq 0,003 \text{ mg/m}^3$, eliminate particelle $> 0,01 \mu\text{m}$
- C** Trasporto olio nebulizzato $\leq 0,003 \text{ mg/m}^3$, eliminate particelle $> 1 \mu\text{m}$
- D** Aerosol $\leq 0,001 \text{ mg/m}^3$, eliminate particelle $> 0,01 \mu\text{m}$
- E** Aerosol $\leq 0,01 \text{ mg/m}^3$, eliminate particelle $> 0,01 \mu\text{m}$
- F** Aerosol $\leq 0,01 \text{ mg/m}^3$ eliminate particelle $> 1 \mu\text{m}$
- G** Aerosol $\leq 1 \text{ mg/m}^3$ eliminate particelle $> 1 \mu\text{m}$
- H** Aerosol $\leq 5 \text{ mg/m}^3$ eliminate particelle $> 3 \mu\text{m}$
- I** Aerosol $\leq 5 \text{ mg/m}^3$ eliminate particelle $> 1 \mu\text{m}$
- J** Non trattata

Impurità nell'aria: + Polvere - + Acqua/Condensa - + Olio - + Batteri -

THNF= Filtro di aspirazione per ambienti polverosi ed altamente contaminati
ZK= Separatore centrifugo separa le condense dal flusso di aria compressa
ECD= ECO DRAIN scaricatore della condensa a controllo elettronico del livello
FB= Prefiltro 3 μm trattiene goccioline e particelle solide $> 3 \mu\text{m}$, trasporto olio $\leq 5 \text{ mg/m}^3$
FC= Prefiltro 1 μm trattiene goccioline e particelle solide $> 1 \mu\text{m}$, trasporto olio $\leq 1 \text{ mg/m}^3$
FD= Postfiltro 1 μm trattiene particelle di polvere (detriti) $> 1 \mu\text{m}$,
FE= Microfiltro 0,01 μm , trattiene olio nebulizzato e particelle solide $> 0,01 \mu\text{m}$, trasporto olio $\leq 0,01 \text{ mg/m}^3$

FF= Microfiltro 0,001 ppm trattiene aerosol oleoso e particelle solide $> 0,01 \mu\text{m}$, trasporto aerosol oleoso $\leq 0,001 \text{ mg/m}^3$
FG= Filtro a carbone attivo trattiene i vapori oleosi, trasporto vapore oleoso $\leq 0,003 \text{ mg/m}^3$
FFG= Microfiltro combinato a carbone attivo costituito da FF ed FG
T= Essiccatore a ciclo frigorifero per essiccare l'aria compressa, PDP fino a $+3 \text{ }^\circ\text{C}$
AT= Essiccatore ad adsorbimento per essiccare l'aria compressa; serie DC a rigenerazione a freddo, punto di rugiada fino a $-70 \text{ }^\circ\text{C}$; serie DW, DN, DTL, DTW a rigenerazione a caldo, PDP fino a $-40 \text{ }^\circ\text{C}$
ACT= Colonna ad adsorbimento a carbone attivo assorbe vapori di olio, trasporto vapore oleoso $\leq 0,003 \text{ mg/m}^3$
FST= Filtro sterile garantisce aria priva di batteri
A= Aquamat per separare la condensa

Grado di filtrazione:

Dasse ISO 8573-1	Particelle solide / Polvere		Acqua	Trasporto olio compressivo
	Quantità max. di particelle per m^3 con $d \geq 0,5 \mu\text{m}$	Quantità max. di particelle per m^3 con $d \geq 1 \mu\text{m}$		
1	$\leq 0,1$	$\leq 0,1$	$\leq -70 \text{ }^\circ\text{C}$	$\leq 0,01$
2	$0,1 < d \leq 0,5$	$0,1 < d \leq 0,5$	$\leq -40 \text{ }^\circ\text{C}$	$\leq 0,1$
3	$0,5 < d \leq 1,0$	$0,5 < d \leq 1,0$	$\leq -20 \text{ }^\circ\text{C}$	$\leq 1,0$
4	$1,0 < d \leq 5,0$	$1,0 < d \leq 5,0$	$\leq +3 \text{ }^\circ\text{C}$	$\leq 5,0$
5	≤ 100000	≤ 10000	$\leq +7 \text{ }^\circ\text{C}$	-
6	-	-	$\leq +10 \text{ }^\circ\text{C}$	-
7	-	-	$x \leq 0,5$	-
8	-	-	$0,5 < x \leq 5,0$	-
9	-	-	$5,0 < x \leq 10,0$	-

Sono sempre di più gli utenti che scelgono i Compressori KAESER

KAESER
COMPRESSORI



Realizzazione di tunnel e tutela idrica

I motocompressori Mobilair, azionati con motori diesel, si caratterizzano per il loro impiego versatile ed efficiente: essi vengono ad es. utilizzati per assicurare l'approvvigionamento d'aria compressa nella realizzazione di tunnel (costruzione della 4^a galleria sotto l'Elba) o nella protezione delle acque con rapide ed efficienti barriere pneumatiche di contenimento delle fughe di petrolio.



Industria, commercio e artigianato

Oggi giorno nell'industria il fabbisogno d'aria compressa è coperto prevalentemente da compressori a vite. La tendenza è in aumento anche nel settore artigiano e nelle piccole aziende. I compressori a vite KAESER, tutti equipaggiati con rotor a profilo SIGMA, rispecchiano in pieno questo sviluppo: attualmente nel mondo sono più di 200 000 i compressori KAESER che operano in maniera affidabile ed efficiente.



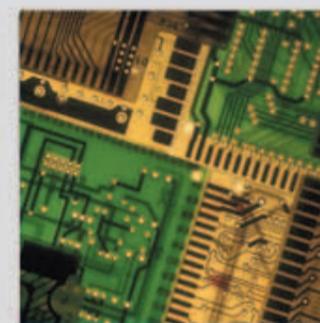
Fabbricazione di tubi catodici

Per la perfetta riuscita della fase di essiccazione nel processo di metallizzazione a vuoto del rivestimento interno dei tubi catodici è indispensabile disporre di aria compressa di qualità extra, „secca“ ed „oilfree“. I sistemi d'aria compressa progettati ed installati dalla KAESER rispondono in pieno a questi requisiti, garantendo sempre massima efficienza ed affidabilità.



Produzione di contenitori in PET

Per la produzione dei contenitori in PET la KAESER ha sviluppato un efficiente sistema modulare d'aria compressa, costituito da uno stadio di bassa pressione (compressore a vite), uno di alta pressione (booster) ed un essiccatore a ciclo frigorifero. I vantaggi per l'utente sono: minori costi di acquisto, minori spese di gestione e massima affidabilità d'esercizio.



Aspirazione, imballaggio e filtrazione

Le unità a vite per vuoto di progettazione KAESER trovano impiego nei processi di aspirazione polveri, imballaggio, processi di verifica, essiccazione, degassamento, filtrazione, imbottigliamento e intubettamento. Alla stregua dei compressori a vite anche le unità per vuoto sono dotate dell'avanzato sistema di gestione e controllo SIGMA CONTROL con PC ad architettura industriale.



Soffianti rotative

Le soffianti rotative KAESER, dotate del PROFILO OMEGA, vengono utilizzate nei settori del vuoto o della sovrappressione per i processi di essiccazione, l'aerazione dei bacini di depurazione, il trasporto di polveri o granaglie, la pulizia per aspirazione, i controlli e l'imballaggio.



La nostra rete mondiale di vendita ed assistenza

Presenza globale

La KAESER KOMPRESSOREN vanta una presenza a livello mondiale: filiali e partner commerciali in ben 65 Paesi operano affinché gli utenti d'aria compressa possano utilizzare impianti sempre all'avanguardia per affidabilità ed efficienza.

Tecnici esperti e valenti ingegneri sono al vostro servizio con il loro ampio bagaglio di consulenza e soluzioni per ogni settore della tecnica dell'aria compressa. La rete informatica globale del gruppo KAESER consente, dovunque nel mondo, l'accesso per tutti i clienti all'intero know-how KAESER.

Grazie inoltre all'ottima rete di assistenza a livello internazionale è sempre assicurata nel mondo l'assoluta disponibilità di tutti i prodotti KAESER.



Assistenza globale

Grazie all'avanguardistico progetto KAESER che ha integrato la tecnica dei compressori con la tecnologia dell'informazione, oggi la diagnostica a distanza ed il teleservice degli impianti d'aria compressa rientrano tra i servizi di assistenza standard. Ciò è reso possibile anche grazie al sistema di gestione SIGMA AIR MANAGER che è configurato per l'accesso diretto ad internet.



Compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie – fino a 15 kW

Serie SX - SK

Modello	Max. pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva m³/min	Capacità serbatoio l	Potenza nominale del motore kW	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 SX 3	7,5 10	0,313 0,233		2,2	624 x 669 x 807	65	165
 SX 4	7,5 10	0,424 0,329		3	624 x 669 x 807	66	165
 SX 6	7,5 10 13	0,583 0,466 0,36		4	624 x 669 x 807	66	165
 SM 8	7,5 10 13	0,816 0,684 0,551		5,5	624 x 669 x 807	68	160
 SM 11	7,5 10 13	1,145 0,975 0,795		7,5	624 x 669 x 807	69	180
 SK 19	7,5 10 13	1,855 1,59 1,219		11	785 x 820 x 1017	67	270
 SK 26	7,5 10 13	2,544 2,205 1,781		15	785 x 820 x 1017	67	290

Serie SX - SM su serbatoio

Modello	Max. pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva m³/min	Capacità serbatoio l	Potenza nominale del motore kW	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 SX 3-150	7,5 10 -	0,313 0,233 -	150	2,2	1100 x 604 x 1373	65	230
 SX 4-150	7,5 10 -	0,424 0,329 -	150	3	1100 x 604 x 1373	66	230
 SX 6-150	7,5 10 13	0,583 0,466 0,36	150	4	1100 x 604 x 1373	66	230
 SM 8-150	7,5 10 13	0,816 0,684 0,551	150	5,5	1100 x 604 x 1373	68	250
 SM 11-150	7,5 10 13	1,145 0,975 0,795	150	7,5	1100 x 604 x 1373	69	255

Compressori a vite KAESER a trasmissione diretta 1:1 – fino a 450 kW

Serie ASD - CSDX

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale del motore kW	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 ASD 32	7,5 10 13	3,15 2,72 2,09	8 11 15	18,5	1350 x 927 x 1505	65	580
 ASD 37	7,5 10 13	3,91 3,13 2,66	8 11 15	22	1350 x 927 x 1505	66	655
 ASD 47	7,5 10 13	4,57 3,84 3,01	8 11 15	25	1350 x 927 x 1505	66	665
 ASD 57	7,5 10 13	5,51 4,44 3,67	8 11 15	30	1350 x 927 x 1505	69	720
 BSD 62	7,5 10 13	5,65 4,45 3,60	8 11 15	30	1530 x 1005 x 1700	67	965
 BSD 72	7,5 10 13	7,00 5,60 4,40	8 11 15	37	1530 x 1005 x 1700	67	1000
 CSD 82	7,5 10 13	8,25 6,90 5,50	8 11 15	45	1650 x 1041 x 1865	68	1260
 CSD 102	7,5 10 13	10,15 8,20 6,75	8 11 15	55	1650 x 1041 x 1865	69	1300
 CSD 122	7,5 10 13	12,00 10,05 8,07	8 11 15	75	1650 x 1041 x 1865	70	1330
 CSDX 137	7,5 10 13	13,7 11,83 9,88	8 11 15	75	1950 x 1285 x 2025	72	1900
CSDX 162	7,5 10 13	16,1 13,43 11,7	8 11 15	90	1950 x 1285 x 2025	73	2000

* Prestazioni conformi a ISO 1217: 1996, allegato C; ** Valore conforme a PN8NTC 2.3, misurato a 1m di distanza, in campo aperto

Compressori a vite KAESER a trasmissione diretta 1:1 - Serie DSD - HSD

Modello	Pressione di lavoro	Portata*) unità complessiva alla pressione di lavoro	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale del motore kW	Dimensioni L x P x H	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
	bar						
 DSD 141	7,5	13,32	9	75	2225 x 1922 x 1885	69	2900
	10	10,78	12				
	13	8,62	15				
 DSD 171	7,5	16,40	8,5	90	2225 x 1922 x 1885	70	3150
	10	13,18	12				
	13	10,56	15				
 DSD 201	7,5	20,90	8	110	2225 x 1922 x 1885	71	3300
	10	16,10	12				
	13	12,91	15				
 DSD 241	7,5	24,00	8	132	2225 x 1922 x 1885	72	3400
	10	20,69	11,5				
	13	15,85	15				
 DSD 281	7,5	26,40	7,5	160	2225 x 1922 x 1885	79	3460
	10	23,50	10				
	13	20,40	13				
 ESD 251	7,5	23,94	8,5	132	2650 x 2177 x 2117	74	4920
	10	30,60	8,5				
	13	20,62	15				
 ESD 301	7,5	30,60	8,5	160	2650 x 2177 x 2117	75	4500
	10	23,70	11				
	13	20,62	15				
 ESD 351	7,5	36,76	8,5	200	2650 x 2177 x 2117	76	4900
	10	30,27	12				
	13	23,10	15				
 ESD 361	7,5	35,91	8,5	200	2650 x 2177 x 2117	76	5150
	10	42,00	8				
	13	29,92	15				
 ESD 441	7,5	42,00	8	250	2650 x 2177 x 2117	79	5150
	10	36,10	10				
	13	29,92	15				
 HSD 760	9	72,5		450	5100 x 2432 x 2400	85	10500

Compressori a vite KAESER con trasmissione a cinghie - fino a 450 kW Serie FS - HS

Modello	Max. pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva alla max. pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale del motore kW	Dimensioni L x P x H	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 FS 440	7,5	45,7		250	3240 x 1940 x 1965	87	6300
	10	39,8					
	13	35,0					
 GS 580	7,5	54,3		315	4010 x 2320 x 2345 4335 x 2320 x 2670	81 77	8400 8460
	10	47,2					
	13	41,6					
 GS 590	7,5	58,4		315	4010 x 2320 x 2345 4335 x 2320 x 2670	82 77	8900 8960
	10	50,8					
	13	42,6					
 GS 640	7,5	60,1		355	4010 x 2320 x 2345 4335 x 2320 x 2670	81 78	8600 8660
	10	52,3					
	13	46					
 GS 650	7,5	65,2		355	4010 x 2320 x 2345 4335 x 2320 x 2670	82 78	9100 9160
	10	56,2					
	13	48,8					
 HS 690	7,5	72,1		400	4065 x 2320 x 2345 4395 x 2320 x 2675	84 80	9500 9560
	10	62,8					
	13	54					
 HS 760	7,5	79,2		450	4065 x 2320 x 2345 4395 x 2320 x 2675	85 81	9900 9960
	10	68,8					
	13	60					

* Prestazioni conformi a ISO 1217: 1996, allegato C; ** Valore conforme a PN8NTC 2.3, misurato a 1m di distanza, in campo aperto

Compressori a vite KAESER con essiccatore a massa termica su serbatoio - fino a 7,5 kW

Serie AIRCENTER



Modello	Max. pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva alla max. pressione di lavoro m³/min	Potenza nominale del motore kW	Consumo d'energia essiccatore kW	Gas refrigerante	Punto di rugiada °C	Capacità serbatoio l	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
Aircenter 3	7,5 10	0,313 0,233	2,2	0,25	R134a	3	280	1600 x 725 x 1730	65	330
Aircenter 4	7,5 10 13	0,424 0,329	3	0,25	R134a	3	280	1600 x 725 x 1730	66	330
Aircenter 6	7,5 10 13	0,583 0,466 0,36	4	0,25	R134a	3	280	1600 x 725 x 1730	66	330
Aircenter 8	7,5 10 13	0,816 0,684 0,551	5,5	0,25 0,25 0,28	R134a	3	280	1600 x 725 x 1730	68	370
Aircenter 11	7,5 10 13	1,145 0,975 0,795	7,5	0,25 0,25 0,28	R134a	3	280	1600 x 725 x 1730	69	410

Compressori a vite KAESER con essiccatore ad espansione diretta - fino a 15 kW

Serie AIRTOWER



Modello	Max. pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva alla max. pressione di lavoro m³/min	Potenza nominale del motore kW	Consumo d'energia essiccatore kW	Gas refrigerante	Punto di rugiada °C	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
Airtower 3	7,5 10 -	0,313 0,233 -	2,2	0,34	R134a	3	680 x 774 x 1284	65	230
Airtower 4	7,5 10 -	0,424 0,329 -	3	0,34	R134a	3	680 x 774 x 1284	66	230
Airtower 6	7,5 10 13	0,583 0,466 0,36	4	0,34	R134a	3	680 x 774 x 1284	66	230
Airtower 8	7,5 10 13	0,816 0,684 0,551	5,5	0,34	R134a	3	680 x 774 x 1284	68	240
Airtower 11	7,5 10 13	1,145 0,975 0,795	7,5	0,34	R134a	3	680 x 774 x 1284	69	250
Airtower 19	7,5 10 13	1,855 1,590 1,219	11	0,66	R134a	3	864 x 936 x 1500	67	370
Airtower 26	7,5 10 13	2,544 2,205 1,781	15	0,66	R134a	3	864 x 936 x 1500	67	390

* Prestazioni conformi a ISO 1217: 1996, allegato C; ** Valore conforme a PN8NTC 2.3, misurato a 1m di distanza, in campo aperto

Compressori a vite KAESER a trasmissione diretta 1:1 con essiccatore a ciclo frigorifero - fino a 90 kW

Serie ASD T - CSDX T

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata*) unità complessiva alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale del motore kW	Consumo d'energia essiccatore kW	Gas refrigerante	Punto di rugiada °C	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
	7,5	3,15	8	18,5	0,5	R134a	3	1850 x 921 x 1505	65	740
	10	2,72	11							
	13	2,09	15							
	7,5	3,91	8	22	0,5	R134a	3	1850 x 921 x 1505	66	820
	10	3,13	11							
	13	2,66	15							
	7,5	4,57	8	25	0,7	R134a	3	1850 x 921 x 1505	66	830
	10	3,84	11							
	13	3,01	15							
	7,5	5,51	8	30	0,7	R134a	3	1850 x 921 x 1505	69	890
	10	4,44	11							
	13	3,67	15							
	7,5	5,65	8	30	0,75	R134a	3	2080 x 1005 x 1700	67	1180
	10	4,45	11							
	13	3,60	15							
	7,5	7,00	8	37	0,75	R134a	3	2080 x 1005 x 1700	67	1230
	10	5,60	11							
	13	4,40	15							
	7,5	8,25	8	45	1,1	R134a	3	2200 x 1041 x 1865	68	1460
	10	6,90	11							
	13	5,50	15							
	7,5	10,15	8	55	1,1	R134a	3	2200 x 1041 x 1865	69	1510
	10	8,20	11							
	13	6,75	15							
	7,5	12,00	8	75	1,4	R134a	3	2200 x 1041 x 1865	70	1540
	10	10,05	11							
	13	8,07	15							
	7,5	13,7	8	75	2,2	R134a	3	2600 x 1285 x 2025	72	2250
	10	11,83	11							
	13	9,88	15							
	7,5	16,1	8	90	2,2	R134a	3	2600 x 1285 x 2025	73	2350
	10	13,43	11							
	13	11,7	15							

* Prestazioni conformi a ISO 1217: 1996, allegato C; ** Valore conforme a PNSNTC 2.3, misurato a 1m di distanza, in campo aperto

Compressori a vite KAESER a trasmissione diretta 1:1 con inverter SFC - fino a 250 kW

Serie ASD SFC - CSDX SFC

Modello	Pressione di lavoro bar	Campo di portate*) unità complessiva alla pressione di lavoro m³/min	Campo di pressione min. - max. bar	Potenza nominale del motore kW	Ampiezza min. banda di pressione bar		Campo di velocità min. - max. g/min	Campo di frequenza min.-max. Hz	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 ASD 32 SFC	7,5 10	0,69 - 3,30 0,90 - 2,86	6 - 10 6 - 10	18,5	±0,1		900 - 3660 1200 - 3660	15 - 58 20 - 54	1850 x 921 x 1505	67	715
 ASD 37 SFC	7,5 10 13	0,82 - 4,05 0,61 - 3,55 0,56 - 3,17	6 - 8,5 9 - 15 9 - 15	22	±0,1		900 - 3840 900 - 4020 900 - 3600	15 - 64 15 - 67 15 - 60	1850 x 921 x 1505	68	790
 ASD 47 SFC	7,5 10 13	1,07 - 4,92 0,79 - 4,12 0,60 - 3,60	6 - 8,5 9 - 11 12 - 15	30	±0,1		900 - 3780 900 - 3960 900 - 4200	15 - 63 15 - 66 15 - 70	1850 x 921 x 1505	68	800
 BSD 72 SFC	7,5 10 13	1,57 - 6,25 1,16 - 5,34 0,87 - 4,45	6 - 8,5 9 - 11 12 - 15	37	±0,1		900 - 3330 900 - 3600 900 - 3720	15 - 55,5 15 - 60 15 - 62	2080 x 1005 x 1700	69	1220
 CSD 82 SFC	7,5 10 13	1,92 - 8,20 1,49 - 6,90 1,10 - 5,80	6 - 8,5 9 - 11 12 - 15	45	±0,1		900 - 3522 900 - 3720 900 - 3960	15 - 58,7 15 - 62 15 - 66	2200 x 1041 x 1865	70	1350
 CSD 102 SFC	7,5 10 13	2,33 - 9,90 1,87 - 8,95 1,40 - 7,30	6 - 8,5 9 - 11 12 - 15	55	±0,1		900 - 3600 900 - 3900 900 - 4020	15 - 60 15 - 65 15 - 67	2200 x 1041 x 1865	71	1560
 CSD 122 SFC	7,5 10 13	2,89 - 12,28 2,18 - 10,50 1,86 - 8,90	6 - 8,5 9 - 11 12 - 15	75	±0,1		900 - 3660 900 - 3840 900 - 4020	15 - 61 15 - 64 15 - 66	2200 x 1041 x 1865	72	1610
 CSDX 162 SFC	7,5 10 13	3,93 - 15-85 3,36 - 14,03 2,60 - 12,00	6 - 8,5 9 - 11 12 - 15	90	±0,1		900 - 3480 900 - 3570 900 - 3690	15 - 58 15 - 59,5 15 - 61,5	2600 x 1285 x 2025	75	2400

Serie DSD SFC - ESD SFC

Modello	Pressione di lavoro bar	Campo di portate*) unità complessiva alla max. pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale del motore kW	Ampiezza min. banda di pressione bar		Campo di velocità min. - max. g/min	Campo di frequenza min. - max. Hz	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 DSD 201 SFC	7,5 10 13	4,29 - 20,45 3,99 - 17,85 3,25 - 15,20	6 - 10 6 - 10 11 - 15	110	±0,1		450 - 1905 450 - 1680 450 - 1770	15 - 63,5 15 - 56 15 - 59	2825 x 1930 x 2270	72	3680
 DSD 241 SFC	7,5 10 13	6,03 - 23,10 5,90 - 20,70 3,56 - 16,88	6 - 10 6 - 10 11 - 15	132	±0,1		450 - 1680 450 - 1500 450 - 1620	15 - 56 15 - 50 15 - 54	2825 x 1930 x 2270	73	3940
 DSD 281 SFC	7,5 10 13	6,03 - 26,60 5,90 - 23,70 3,56 - 19,30	6 - 10 6 - 10 11 - 15	160	±0,1		450 - 1950 450 - 1740 450 - 1860	15 - 65 15 - 58 15 - 62	2825 x 1930 x 2270	73	4210
 ESD 351 SFC	7,5 10 13	8,45 - 33 6,45 - 27,3 5,17 - 23,7	6 - 8,5 9 - 12 13 - 15	200	±0,1		450 - 1650 450 - 1710 450 - 1800	15 - 55 15 - 57 15 - 60	3285 x 2142 x 2625	76	5800
 ESD 441 SFC	7,5 10 13	10,2 - 40,5 8,5 - 36,4 6,13 - 29,5	6 - 8,5 9 - 12 13 - 15	250	±0,1		450 - 1725 450 - 1845 450 - 1920	15 - 57,5 15 - 61,5 15 - 64	3285 x 2142 x 2625	79	6200

* Prestazioni conformi a ISO 1217: 1996, allegato C; ** Valore conforme a PN8NTC 2.3, misurato a 1m di distanza, in campo aperto

Compressori a vite KAESER a trasmissione diretta 1:1 con inverter SFC ed essiccatore a ciclo frigorifero – fino a 90 kW

Serie ASD T SFC - CSDX T SFC

Modello	Pressione di lavoro bar	Campo di portate*) unità complessiva alla pressione di lavoro m ³ /min	Campo di pressione min. - max. bar	Potenza nominale del motore kW	Campo di velocità min. - max. g/min	Campo di frequenza min. - max. Hz	Consumo d'energia essiccatore kW	Gas refrigere- rante	Punto di rugiada ° C	Dimensioni L x P x H mm	Livello sonoro**) dB(A)	Peso kg
 ASD 32 T SFC	7,5	0,69 - 3,30	6 - 10	18,5	900 - 3660	15 - 58	0,5	R134a	3	1850 x 921 x 1505	67	825
	10	0,90 - 2,86	6 - 10		1200 - 3660	20 - 54						
 ASD 37 T SFC	7,5	0,82 - 4,05	6 - 8,5	22	900 - 3840	15 - 64	0,5	R134a	3	1850 x 921 x 1505	68	900
	10	0,61 - 3,55	9 - 15		900 - 4020	15 - 67						
	13	0,56 - 3,17	9 - 15		900 - 3600	15 - 60						
 ASD 47 T SFC	7,5	1,07 - 4,92	6 - 8,5	30	900 - 3780	15 - 63	0,7	R134a	3	1850 x 921 x 1505	68	910
	10	0,79 - 4,12	9 - 11		900 - 3960	15 - 66						
	13	0,60 - 3,60	12 - 15		900 - 4200	15 - 70						
 BSD 72 T SFC	7,5	1,57 - 6,25	6 - 8,5	37	900 - 3330	15 - 55,5	0,75	R134a	3	2080 x 1005 x 1700	69	1340
	10	1,16 - 5,34	9 - 11		900 - 3600	15 - 60						
	13	0,87 - 4,45	12 - 15		900 - 3720	15 - 62						
 CSD 82 T SFC	7,5	1,92 - 8,20	6 - 8,5	45	900 - 3522	15 - 58,7	1,1	R134a	3	2200 x 1041 x 1865	70	1580
	10	1,49 - 6,90	9 - 11		900 - 3720	15 - 62						
	13	1,10 - 5,80	12 - 15		900 - 3960	15 - 66						
 CSD 102 T SFC	7,5	2,33 - 9,90	6 - 8,5	55	900 - 3600	15 - 60	1,1	R134a	3	2200 x 1041 x 1865	71	1700
	10	1,87 - 8,95	9 - 11		900 - 3900	15 - 65						
	13	1,40 - 7,30	12 - 15		900 - 4020	15 - 67						
 CSD 122 T SFC	7,5	2,89 - 12,28	6 - 8,5	75	900 - 3660	15 - 61	1,4	R134a	3	2200 x 1041 x 1865	72	1770
	10	2,18 - 10,50	9 - 11		900 - 3840	15 - 64	1,1					
	13	1,86 - 8,90	12 - 15		900 - 4020	15 - 66	1,1					
 CSDX162 T SFC	7,5	3,93 - 15,85	6 - 8,5	90	900 - 3480	15 - 58	2,2	R134a	3	2600 x 1285 x 2025	75	2600
	10	3,36 - 14,03	9 - 11		900 - 3570	15 - 59,5						
	13	2,60 - 12,00	12 - 15		900 - 3690	15 - 61,5						

* Prestazioni conformi a ISO 1217: 1996, allegato C; ** Valore conforme a PN8NTC 2.3, misurato a 1m di distanza, in campo aperto



www.kaeser.com
www.kaeser.com
www.kaeser.com